Rok XV. Lwów, 20. Stycznia 1902. Nr. 1.



Organ Towarzystwa Gorzelników Polskich.

Wydawca: ***Wiktor Syniewski,*** docent Szkoły Politechnicznej i Szkoły gorzelniczej w Dublanach.

TREŚĆ:

„Gorzelnik“ i „Gorzelnictwo“ wychodzą we Lwowie naprzemian co dwa tygodnie i kosztują wraz z przesyłką pocztową:

W Austro-Węgrzech:

Rocznie . . . . . 12 kor.
Półrocznie . . . . 6 kor.

W Rossyi:

Rocznie . . . . . . 4 rs.
Półrocznie . . . . . 2 rs.

W Niemczech:

Rocznie . . . . . . 8 mk.
Półrocznie . . . . . 4 mk.

Redakcya i Administracya
Lwów, ul. Sadownicka 23.

Rocznik XV. Lwów 20. Stycznia 1902. Nr. 1.

GORZELNIK

Organ Towarzystwa Gorzelników Polskich.

Odpowiedzialny redaktor: **Wiktor Syniewski**, asystent Szkoły Politechn.

Obliczenia rentowności gorzelni rolniczych.

Ciekawe zestawienie co do rentowości gorzelń rolniczych (na Morawach) podaje prof. Magerstein w jednym z ostatnich numerów „Wien. Landw. Ztg.". Podajemy je w tłumaczeniu dla ilustracyi tamtejszych stosunków gorzelniczych.

„Aby módz przeprowadzić w przybliżeniu prawdziwe oblicznie rentowności gorzelni rolniczej, trzeba być dobrze obeznanym ze stosunkami miejscowymi, gdyż wysokość kosztów wyrobu hektolitra alkoholu jest bardzo zmienna i zależna od wielu okoliczności, a mianowicie od tego, czy gorzelnia położona przy kolei, czy też oddalona od niej i jak daleko, czy w gorzelni palą węglem czy drzewem, jak się przedstawiają stosunki co do robocizny itp. Podczas gdy w jednej gorzelni koszt wyrobu hektolitra alkoholu wynosi około 35 koron, to w drugiej 45 koron albo i więcej Poniżej podane są zestawienia, wzięte z rzeczywistości:

Gorzelnia w C:

Dzienny wydatek na popęd gorzelni przy wyrobie 182 stopni hektol, wynosi:

Za 20 ctn. kartofli a 2·10 kor.	42·—	kor.
za 70 klgr. jęczmienia a 17 kor. za 100 klgr. . . .	11·90	„
„ 10 klgr. owsa a 14 kor. za 100 klgr.	1·40	„
„ 4 ctn. m. węgla a 1·60 kor.	6·40	„
Światło, smarowidło . .	1·50	„
Robocizna, a mianowicie 1 werkmistrz 2 kor., 2 robotnicy a 1·20 kor., zarząd etc. 1 k.	5·40	„
Amortyzacya (10 %) . .	2.50	„
Podatek i asekuracya . .	3·15	„
Zwózka, dzienni robotn., rozmaite	1·00	„
	75·25	kor.

Wyrób 192 stopni hektol. kosztuje 75·25 kor.; na 100 stopni hektol., zatem, czyli 1 hektol. przypada 39·19 kor.

Gorzelnia P.

Koszta wyrobu 1 hektol. alkoholu obliczone w przecięciu z całej kampanii przedstawiają się następująco:

Za 8·5 ctn. kartofli a 1·90 kor.	16·15	kor.
„ 46 kilogr. jęczmienia à 16 hal.	7·36	„
„ 8 kilogr. owsa à 12 hal.	0·96	„
„ 1·25 m³ drzewa z własnego lasu à 3·2 kor. . . .	4·00	„
„ oświetlenie i smarowidło .	0·50	„
„ kierownictwo i robociznę (4 robotników)	2·20	„
„ inne dzienne wynagr. i wódkę	1·50	„
„ podatek	0·30	„
„ amortyzacyę	2·00	„
„ furmanki	1·80	„
Razem .	36·77	kor.

W tej gorzelni zatem kosztuje 1 hl. spirytusu tylko 36·77 kor.

Gorzelnia S.

Koszta wyrobu 1 hl. alkoholu, obliczone z zestawienia miesięcznego, przedstawiają się następująco:

Wydano w miesiącu:

Na 800 ctn. kartofli à 4·42 kor.	3536·00	kor.
„ 30·5 „ jęczmienia à 15 kor.	457·50	„
„ 270 „ węgla à 1·65 kor.	442·80	„
„ drzewo dla podpału . .	10·00	„
„ światło i smarowidło .	6·30	„
Zapłacono:		
4 robotnikom	192·00	„
na amortyzacyę (7%) . ,	172·00	„
„ utrzymanie aparatów i budynków w dobr. stanie	40·00	„
„ podatki	22·00	„
„ asekuracyę . . .	11·40	„
do kasy chorych . . .	2.50	„
Wynagrodzenia dzienne i inne	10·00	„
Razem .	4902·50	kor.

Wyrobiono w miesiącu 10271 stopni hektol. alkoholu, przypada zatem na 100 stopni hektol. 47·73 koron.

Tym kosztom wyrobu trzeba przeciwstawić kwotę, uzyskaną przy sprzedaży 1 hl. spirytusu. Przeciętnie wydano za 100 stopni hektol. 36 kor. Jeżeli doliczymy bonifikacyę w kwocie 8 kor., to otrzymamy za 1 hl. 44 kor. Wartości wywaru nie liczono, gdyż on ma służyć gospodarstwu rolniczemu.

Przy zestawieniu powyższych kosztów wyrobu uwzględniano także cenę kartofli, jaką ona w danem miejscu miała. Ze stanowiska rolniczego jednak trzeba pytać, jak spieniężamy kbrtofle w gorzelni, jeżeli uwzględnimy koszt produkcyi kartofli, wynoszący około 1·40 kor. na 1 ctn. m. Przy uwzględnianiu tej okoliczności przedstawia się spieniężenie kartofli w gorzelni następująco:

Gorzelnia C.

Koszt produkcyi 100 stopni hektol. alkoholu z wyłączeniem wartości kartofli, wynoszą 19·24 kor. Za 1 hl. alkoholu otrzymano 46 kor. pozostaje przeto na 9·5 ctn. kartofli 26·76 kor., czyli na 1 ctn. 2·81 kor. a gdy odliczymy koszt produkcyi kartofli, to otrzymamy 1·35 kor. jako kwotę, po której kartofle spieniężono w gorzelni.

Gorzelnia w P.

Koszt wyrobu 100 stopni hektol. wynosi	36·77 kor
od tego cena kartofli . .	16·15 „
pozostaje .	20·62 kor.
Przychód za alkohol wynosi .	44·00 „
na 8·5 ctn. kartofli pozostaje .	13·38 kor
czyli na 1 cnt. .	2·75 „
od tego koszt produkcyi 1 ctn. kartofli	1·40 „
pozostaje .	1·35 kor

jako cena, po której spieniężono 1 ctn. kartofli w gorzelni.

W gorzelni S.

Koszt wyrobu 100 stopni hektol. wynosi	47·73 kor.
od tego cena kartofli . . .	35·36 „
pozostaje .	12·37 kor.
Przychód za alkohol . . .	44·00 „
na 8 ctn. kartofli pozostaje .	31·63 kor.
czyli na 1 ctn. .	3·95 „
od tego koszt produkcyi . .	1·40 „
otrzymamy .	2·45 kor.

jako cena, po której spieniężono 1 ctn. kartofli w gorzelni.

Jak z tego widzimy, spienięża się kartofle w gorzelni wielce rozmaicie, a wpływa na to oczywiście także cena spirytusu, jak też to, czy się produkuje wyłącznie spirytus kontyngentowy".

Wskazówki dla obsługujących
maszyny parowe.

Petersburskie czasopismo „Praktyk-Monter" zamieszcza w 12-tu punktach prawidła dla obsługujących maszyny parowe i radzi wskazówki te umieszczać na tablicach w salach maszyn, uważając je za rodzaj katechizmu dla maszynistów. Wskazówki te poniżej podajemy dla naszych czytelników według „Gazety cukrowniczej".

1) W sali maszyn winny panować zawsze czystość i porządek; maszyny winny być zawsze utrzymywane czysto, gdyż w tych tylko warunkach można we właściwej chwili dostrzedz wady i uszkodzenia ich i w swoim czasie wady te i uszkodzenia usunąć.

2) Do sali maszyn winien być wzbroniony wstęp osobom, pracującym w innych oddziałach fabryki, chyba, że zachodzi ku temu uzasadniona potrzeba.

3) Wszystkie narzędzia, potrzebne przy obsłudze maszyny, np. klucze do muter i tp. winny być zawsze pod ręką i w tym celu należy je trzymać zawsze w jednem i tem samem miejscu, niedaleko od maszyny. Należy też mieć przy maszynie odpowiedni zapas materyałów, potrzebnych przy obsłudze silnic, jak n. p. uszczelników dla dławnic, azbestu, konopi, smaru i t. p.

4) Do smarowania cylindrów parowych należy używać tylko smarów mineralnych, nie rozkładających się pod wpływem wysokiej temperatury. Żadne tłuszcze czy to zwierzęce, czy też roślinne nie powinny być stosowane do tego celu, gdyż tłuszcze te, jak wiadomo, ulegają rozkładowi pod wpływem wysokich temperatur

przyczem produktami rozkładu są między innymi kwasy, które działają destrukcyjnie na żelazo.

W razie, jeżeli w oliwiarkach do łożysk i t. p. stosowane są knoty, to należy przygotowywać je z wełny i tak umieszczać w smarowniczkach, by nie zapełniały całych otworów smarowniczek. Położenie knota reguluje się kawałkiem druta w ten sposób, by końce knota tego nie dotykały wału. Knoty winny być suche, a smar w dobrym gatunku, gdyż w przeciwnym razie knot odmawia usługi.

5) Na jakie pół godziny przed puszczeniem silnicy w bieg należy wolno otworzyć nieco zapór parowy przy kotle lub przy głównej rurze parowej, aby ogrzać rurę, doprowadzającą parę do maszyny. Jeżeli maszyna zaopatrzona jest w płaszcz parowy, to pod płaszcz ten również puszcza się parę.

Pamiętać należy, aby wszystkie kraniki do spuszczania skroplonej wody przy rurze parowej, przy skrzynce szybrowej i przy cylindrze parowym były otwarte dopóty, dopóki z nich nie zacznie wydobywać się para. Tak samo winny być otwarte i powietrzne kurki przy płaszczach parowych i samodziałach.

Wogóle ogrzewanie maszyny należy prowadzić bardzo ostrożnie, szczególniej po przestojach zimowych, ponieważ szybkie lub też niedostateczne ogrzanie silnicy może spowodować skroplenie się w niej pary, a wytworzona w ten sposób woda ze swej strony rozsadzić może cylinder, lub komunikacyę parową.

6) Podczas rozgrzewania silnicy należy uskutecznić dokładne jej smarowanie i rewizyę smarowniczek, które przed puszczeniem w ruch maszyny winny być doprowadzone do porządku i napełnione smarem. W razie, gdy podczas rewizyi okazało się, że w którejkolwiek oliwiarce rozchód smaru zmniejszył się nienormalnie, należy zbadać przyczynę tego zjawiska i usunąć ją.

Dociąganie uszczelników należy prowadzić wolno i stopniowo.

Przed samem puszczeniem maszyny w bieg należy zupełnie otworzyć zapór parowy przy kotle lub głównej komunikacyi parowej i dać umówiony sygnał.

7) Dla puszczenia silnicy w ruch otwiera się powoli zapór parowy przy cylindrze parowym, czyli tak zwaną nieraz przepustnicę, tak, że maszyna bardzo wolno zaczyna pracować. W tym momencie zamyka się wszystkie kurki odwadniające na rurze doprowadzającej parę, przy cylindrze parowym i przy samodziale. Jeżeli po zamknięciu kurków odwadniających słychać jeszcze w cylindrze stuk, to należy otworzyć je jeszcze na jakiś czas.

Maszynista nie powinien odstępować zaporu parowego przy cylindrze dopóty, dopóki silnica nie osiągnie zwykłego równomiernego swego ruchu.

Przy puszczaniu silnicy w bieg baczyć należy, by pasy przesunięte były na koła luźne i dopiero po osiągnięciu przez maszynę ruchu rownomiernego, pasy z kół luźnych przesuwa się na robocze.

8) Należy nieustannie śledzić cały przebieg pracy maszyny; szczególną uwagę zwracać należy na smarowanie silnicy i na działanie smarowniczek.

Pilną uwagę winno się zwracać na łożyska wału korbowego, na czop korby, na klin krzyżulca i na mimośrody,

Jeżeli którakolwiek panewka zaczyna się grzać, to należy ją rozluźnić i obficie nasmarować; gdyby środek ten nie pomógł, to należy zastosować smar zmieszany z kwiatem siarczanym, lub też z drobnoutłuczonym grafitem. Jeżeli panewka rozgrzewa się gwałtownie, to należy maszynę zatrzymać i zbadać stan panewki i łożyska.

Jeżeli panwie grzeją się wskutek znacznego obciążenia silnicy, lub też wskutek wysokiego ciśnienia pary, to zaleca się używanie oleju rycynowego, lub też rzepakowego.

Jeżeli w którymkolwiek łożysku daje się słyszeć stuk lub silne uderzenia, to należy odpowiednio opiłować panewkę i nanowo ją dopasować.

Uszczelniki w dławnicach powinny mieć odpowiednie rozmiary i winny być tak dociśnięte, aby nie przeszkadzały ruchom trzonów tłokowych i aby ich nie rysowały. Uszczelniki świeżo założone należy

dociągać powoli, ponieważ prędkie i mocne dociągnięcie wywołuje raptownie nadmierne tarcie i może uszkodzić trzony.

Jeżeli daje się uczuwać mocne tarcie tłoka, lub też suwaka w skrzynce parowej, to należy zastosować obfite smarowanie trących się powierzchni.

Jeżeli daje się słyszeć w cylindrze parowym plusk i przelewanie się wody, to należy pootwierać kurki odwadniające, dla spuszczania wody skroplonej.

Jeśli odczuwa się tarcie sprężyn tłokowych o cylinder parowy, to należy zastosować obfite smarowanie i zrewidować sprężyny dla przekonania się, czy nie są już zniszczone i czy nie należy ich zamienić.

Jeżeli w cylindrze daje się słyszeć raptowne uderzenie i stuk, to należy zatrzymać silnicę i obejrzeć dokładnie tłok, ponieważ bardzo często przyczyną takiego stuku bywa popękanie sprężyn tłokowych.

Regulator przy silnicy winien być nadzwyczaj czuły, a jeżeli działa wadliwie, to należy go przedewszystkiem oczyścić i dobrze nasmarować.

Ciśnienie w kotłach parowych winno być możliwie jednostajne.

Zapór przy cylindrze parowym winien byc zawsze zupełnie otwarty.

Jeżeli cylinder zaopatrzony jest w płaszcz parowy, to należy baczyć, aby płaszcz ten był odpowiednio zaopatrywany w parę.

Należy uważać, aby z samodziałów wychodziła tylko sama woda i aby nie wydostawała się z nich para.

9) W celu zatrzymania maszyny, zamyka się przedewszystkiem zapór parowy przy cylindrze; następnie otwiera się wszystkie kurki odwadniające, a zamyka wentyl parowy przy kotle parowym lub głównej rurze parowej. Korbę ustawia się w położeniu, dozwalającem na następne łatwe puszczanie w ruch maszyny [1],

Maszynę dokładnie się oczyszcza, a smarowniczki opróżni.

[1] Silnica przed puszczeniem w ruch winna być nastawiona mniej więcej na $^1|_8$ skoku tłoka, gdyż w tem położeniu tłoka para ma dopływ otwarty.

Silnicy w biegu nie należy nigdy czyścić.

Jeżeli silnicę zatrzymuje się na czas dłuższy, to należy wyjąć uszczelniki z dławnic, a tłoki, kliny i wszystkie części błyszczące dobrze nasmarować, aby nie zaczęły rdzewieć.

10) Należy od czasu do czasu rewidować cylindry wewnątrz. Winno się baczyć na to, aby sprężyny, tłokowe dobrze fukcyonowały i aby dobrze przylegały do wewnętrznej powierzchni cylindra.

Jeżeli płaszczyzny cylindra i tłoka okażą się niedostatecznie gładkiemi, to należy stosować dopóty obfitsze smarowanie, dopóki nie wygładzą się wszystkie nierówności.

Zażyte sprężyny tłokowe należy w porę zmieniać przez nowe, i te ostatnie z początku również należy obficiej smarować.

Suwaki przy skrzynkach parowych winny być dokładnie przytarte i winne ściśle przylegać do zwierciadeł tych skrzynek, ponieważ nienormalny rozchód pary w silnicy zależy przedewszystkiem od nieszczelności suwaków i tłoków.

11) Podczas zimy uważać należy, aby podczas przestojów temperatura w salach maszyn nie spadła poniżej zera, gdyż okoliczność ta mogłaby spowodować zamarznięcie wody w rurach parowych ewent. ich pękanie.

Po każdym remoncie maszyny, np. po zamianie panewek w łożyskach uszczelników w dławnicach po ustawieniu suwaków w skrzynkach parowych i t. d. należy przed puszczeniem maszyny w bieg przekonać się przedewszystkiem, czy ruch może odbywać się bez przeszkody; w tym celu należy ręką obrócić parę razy koło rozpędowe.

12) Pasy transmisyjne i liny należy od czasu do czasu smarować smarem odpowiednim; pasy przytem należy przedewszystkiem dokładnie oskrobać. Nowe liny przed użyciem winny być dobrze wysuszone i wyciągnięte.

Tryby, czy to całe metalowe, czy też z drewnianymi zębami należy dokładnie smarować. Walcownia „Włochy“ zaleca jako smar do trybów nie zanurzonych stale pod-

czas pracy w oliwie, następującą mieszaninę:

5 części (na wagę) kalafonii,
3 " " oleju
2 " " oleju mineralnego
(choćby już użytego).

Kalafonię tłucze się na proszek, dobrze się miesza z łojem i olejem i rozgrzewa tę mieszaninę aż do chwili stopienia kalafonii. Po ostygnięciu smar jest zdatny do użytku, a gdyby nie łatwo przylegał do zębów, trzeba go cokolwiek ogrzać. Smar ten według broszury, wydanej przez wzmiankowaną walcownię, pokrywa w krótkim przeciągu czasu wszystkie zęby, jeśli zastosujemy dostateczną jego ilość, i wskutek nieznacznego podwyższenia się ciepłoty przy pracy trybów, pozostaje dostatecznie płynnym. Tryby należy smarować co 12 godzin.

Korespondencya.

Mińsk (Litwa) w październiku 1901.

Jak wiadomo, odbyła się u nas wystawa rolniczo-przemysłowa, która trwała 10 dni i została zamknięta 4 października b. r. Cieszyłem się bardzo na nią, gdyż byłem pewny znaleźć na niej silnie reprezentowane gorzelnictwo. Bo czyż można było inaczej myśleć o wystawie w Mińsku, wystawie 10 gubernij, z pomiędzy których sama gubernia mińska ma obszary większe od Portugalii, a gorzelń ma więcej niż Czechy. W Mińsku siedzibie bardzo poważnego towarzystwa rolniczego z oddziałem gorzelniczym i towarzystwem producentów spirytusu.

Srodze się jednak zawiódł; nie znalazłem tu pod względem gorzelniczym nic pouczającego, nic, coby mogło choć w przybliżeniu dać pojęcie o tym prawie jedynym naszym rodzimym przemyśle. Z kompletnymi urządzeniami gorzelń, lub pojedyńczymi aparatami gorzelniczymi wystąpiły tu tylko 4 fabryki

W pobliżu wejścia w własnym pawilonie „Mińskie zakłady mechaniczne Jakobson, Lifszyc i Ska“ wystawiły kompletne urządzenie gorzelni, a więc parnik Henzego, dobrej konstrukcyi z bardzo praktycznem zamknięciem włazu, jednokolumnowy aparat odpędowy dla ciągłej destylacyi, za wysoki i dość drogi, kadź zacierno-chłodzącą z podwójną wężownicą i odwiecznym młynkiem, umieszczonym na górnej części wału mieszadła; młynek ten ma jakoby rozgniatać miazgę kartoflaną, wychodzącą z parnika, a właściwie jak wiemy z praktyki, zakażać zacier, ponieważ jest prawie niedostępny dla oczyszczenia.

Tuż znajdowały się bardzo praktyczna i ślicznie wykonana maszyna parowa, miernik, dobra transportówka i jeszcze kilka innych przyrządów gorzelniczych dobrze wykonanych.

W pawilonie otwartym umieściła swe wyroby bobrujska kotlarnia „Świętorzecki, Śmieciuszewski i Ska“. Wystawiła ona bez przerwy działający aparat odpędowy, kadź zacierno-chłodzącą z podwójną wężownicą tak niestety urządzoną, że robotnik żadną miarą w niej się nie zmieści, gdy ją oczyścić zechce. Płuczka, wystawiona przez tą firmę, jest za krótka i za płytka dlatego też niewątpliwie nie dadzą się kartofle w niej wymyć należycie.

Obok wystawiła znana fabryka kotlarska „Jezierski i Syn“ z Wołkowyska pyszny aparat odpędowy, składający się z kotłów Pistoryusza, kolumny rektyfikacyjnej i deflegmatora. Aparaty firmy tej widziałem kilkakrotnie w robocie; dawały spirytus dość czysty o sile 94 do 95° Tr. w odbieralniku, są trwałe, nie zużywają dużo wody i są tanie. Fabryka Jezierskiego dała ciekawy okaz wężów do chłodzenia przycierków drożdżowych. Wężyk ten wprowadzony w ruch z góry w dół za pomocą krążącej w nim wody ostudza przycierek w przeciągu 15—20 minut.

W tym samym pawilonie Dorpacka fabryka wystawiła śliczny aparat odpędowy jednokolumnowy.

Na zakończenie muszę dodać, że nagrody dziwnie zostały powyznaczane, każda fabryka bowiem dostała medal srebrny, chociaż wyroby ich bardzo się różniły,

Antoni Pomian-Broninszyc.

Rozmaitości.

Coś się psuć zaczyna w niemieckich stosukach gorzelniczych. Wskutek nadzwyczaj pomyślnych konjuktor handlowych niemieckich na targach spirytusowych w ostatnich kilku latach i stąd płynących korzyści dla rolnictwa wszyscy rolnicy, mający jaki taki kapitał jeszcze do rozporządzenia, rzucili się do budowy gorzelń. Zakłady te wyrastały i wyrastają jeszcze jak grzyby po deszczu, a końca tego nie widać.

Pociąga to za sobą naturalnie olbrzymią nadprodukcyę, z którą nie wiedzą na razie co począć, tak że nawet taka silna organizacya, jaką jest centralny związek spirytusowy w Berlinie, tem się zatrwożyła. Za inicyatywą zarządu tego związku przedłożono w roku ubiegłym w Niemczech projekt ustawy, mocą której właściciele gorzelni byliby zmuszeni pewien pro-

cent (wzrastający w miarę rozmiarów produkcyi) wyrobionego spirytusu denaturować, a że takiego spirytusu byłoby bardzo dużo, więcej aniżeli popyt wymaga, musiałaby się jego cena obniżać, podczas gdy spirytus, przeznaczony do picia, mógłby się dzięki kartelowi utrzymać na odpowiedniej wysokości. Projekt ten wylęgł się podobno w głowie Delbrücka i, trzeba przyznać, jest z punktu widzenia producentów nadzwyczajnie korzystny. Nadprodukcya sama by sobie hamulec nakładała w postaci zniżki cen spirytusu denaturowanego, zniżka cen odbijałaby się głównie na spirytusie denaturowanym, wskutek czego, taki spirytus znajdowałby coraz szersze rozpowszechnienie, wreszcie możność utrzymania wysokich cen spirytusu spijanego dozwalałaby kartelowi wyrównać sobie straty poniesione na spirytusie denaturowanym, czyli czyniłaby to, że ci, coby spirytus spijali, cześciowo by dopłacali do tego, aby denaturowany spirytus mógł się coraz bardziej technicznem zastosowaniem rozszerzać.

Projekt ten, jak wiadomo, nie stał się ustawą, parlament go nie uchwalił. Lecz producenci spirytusu nie dali za wygraną. Przygotowują opinię publiczną rozmaitymi środkami na to, aby uczynić ją i posłów przychylniejszymi dla tego projektu, który niebawem znowu zostanie parlamentowi do uchwały przedłożony.

Najnowszy taki argument dla powyższej ustawy zaczerpnięto ze sprawozdania o amerykańskiem towarzystwie naftowem „Standard Oil Comp“. Towarzystwo to dało w ubiegłym roku dywidendy 48%, z czego królowi naftowemu Rockfellerowi, posiadającemu 40% wszystkich akcyj, przypada 19,200,000 dolarów. Otóż niemieccy producenci spirytusu przypominają narodowi niemieckiemu, że wielką część tej sumy, którą Rockfeller wypycha corocznie kieszenie, dostarczają Niemcy, jeden z głównych odbiorców amerykańskiej nafty, i że w interesie niemieckim leży wyprzeć amerykańską naftę spirytusem niemieckim. Będzie to wtedy tylko możliwe, gdy spirytus do celów oświetlania będzie tańszy aniżeli nafta, a to stanie się możliwem, gdy przymus denaturacyjny będzie obowiązywał, gdy ustawa będzie uchwalona.

Nie bardzo są jednak producenci pewni wygranej, gdyż przywidując kryzis wódczaną wskutek nadprodukcyi na gwałt alarmują rolników, aby stawianiu nowych gorzelń dali na razie spokój. Przed kilkunastu dniami odbyła się konferencya przewodniczących wszystkich izb rolniczych (Landwirtschaftskammern) w Prusiech na której uchwalono wydać odezwę do wszystkich rolników z przedstawieniem smutnych na przyszłość widoków i z gorącem wezwaniem o wstrzymanie się na jakiś czas z budowaniem nowych gorzelń.

Choroba bakteryjna kartofli. Na posiedzeniu francuskiej Akademii Umiejętności w Paryżu, odbytem dnia 26. sierpnia z. r. doniósł G. Delacroix o nowej nieznanej we Francyi chorobie kartofli, wywołanej przez bakterye. Choroba ta, znana nieco dawniej w Irlandyi, pojawiła się przed kilku laty także we Francyi, gdzie się coraz bardziej rozszerza. Chorobie tej ulegają kartofle na różnych glebach, przeważnie atoli na glebach, ubogich w wapno.

Na początku choroby żółkną liście, potem schną, a równocześnie łodyga staje się coraz cieńsza i obumiera aż do spodu. Bulwy kartoflane ulegają zniszczeniu jeszcze w młodym, nierozwiniętym stanie.

Bakterya, powodująca to wielce szkodliwe zjawisko znajduje się nietylko w bulwach, lecz także wysoko w łodydze. Delacroix mniema, że jest to bakterya, znana już pod nazwą „bacillus solanacearum“.

Z monopolu spirytusowego w Szwajcaryi. Jak wiadomo, wyseła Austrya, a właściwie Galicya za pośrednictwem pozagalicyjskich raffineryj, znaczne ilości spirytusu do Szwajcaryi i dlatego sądzimy, mogą naszych czytelników interesować niektóre dane z monopolu tamtejszego za rok 1900.

Zamknięcie rachunku za rok powyższy wykazało 6 455.000 franków nadwyżki dochodu nad rozchodem. W roku 1899 był ten czysty dochód wyższy o 200.000 franków, a w roku 1898 nawet o 800 000 franków. Nadwyżki dochodów monopolowych rozdziela się na poszczególne kantony, stosownie do liczby mieszkańców. Na głowę wypada po 2·20 fr. Tak otrzymał kanton zurychski 745.923 fr. St. galleński 540.607 fr., thurgauski 231.266 fr., schaffhauseński 83.327 fr. itd. Od czasu zaprowadzenia monopolu wynosił czysty dochód z niego łączną kwotę 74.429.440 fr. Kantony są obowiązane ustawowo zużyć 10% swego dochodu z powyższego źródła na cele zwalczania pijaństwa.

Do czego się pożar gorzelni przydać może. We Francyi istnieje rzeka Lone, której olbrzymie źródło jest co do wielkości i obfitości wody drugiem z rzędu we Francyi. Olbrzymie to źródło od dawna już interesowało uczonych i do niedawna nie mogli oni wytłumaczyć sobie, skąd ono tak wielkiem od razu się bierze. Dziś zagadka rozwiązana, a rozwiązał ją nie uczony, lecz zwykły — gorzelnik, którego pieczy była powierzona gorzelnia w Permod, wyrabiająca znaną wódkę francuską „absynt“. W niedzielę 11. sierpnia b. r. o godzinie $12^1/_2$ w południe wybuchł w tej fabryce pożar wskutek nieostrożności gorzelnika, przyczem ogromne masy gotowego już absyntu z popękanych beczek paląc się, popłynęły do pobliskiej rzeki Doubs. We wtorek już poczuł delikatny nos francuski zapach absyntu w źródle tajemniczem rzeki Lone, a przy niedalekim wodospadzie nagromadziły się wielkie masy

zielonawej piany, jaką zwykle absynt z wodą po skłóceniu daje.

Mimowolne to doświadczenie pouczyło geologów, że rzeka Doubs gubi po drodze część wody spływającej szczelinami w głąb ziemi, i woda ta po przepłynięciu 12 kilometrów pod ziemią wypływa, tworząc źródło rzeki L o n e.

Los transportu węgierskiej śliwowicy. W lipcu z. r. wprowadzono do Serbii via Rjekę (Fiume) znaczniejszą ilość wódki, zgłoszonej w urzędzie cłowym jako śliwowica. Wódkę tę jednak zarząd serbskiego monopolu wielce podejrzywał i zanim ją odbiorcy wydał, kazał wykonać chemiczną analizę. I cóż się okazało? Śliwowica owa była rozwodnionym spirytusem kartoflanym, zakwaszonym, zapachnionym i zabarwionym sztucznie. Śliwek nawet nie widziała.

Oczywiście, że uległa natychmiastowej konfiskacie, a dalszy transport jej ustał.

Szkoda, że analiza chemiczna nie potrafi wykazać pochodzenia wódki, względnie spirytusu, jest bowiem wielce prawdopobne, że owa śliwowica była galicyjską kartoflanką.

Niemiecki spirytus przeciw austryackiemu. Wiedeńskie sfery kupieckie puściły w świat wiadomość, że niemiecki kartel spirytusowy wysłał swego ajenta do Tryestu celem zbadania na miejscu warunków tamtejszego handlu eksportowego spirytusem i ewentualnego zawiązania stosunków kupieckich tak z Tryjestem jak głównymi targami na Wschodzie.

Przepuszczamy, że wiadomość ta jest prostym manewrem giełdowym dla przygotowania sobie taniego ekskontygentu, lecz nie przeczymy, że Niemcy w istocie o czemś podobnem mogą myśleć. Niech ta kaczka będzie nowem „mementem“ dla naszych i wogóle austryackich właścicieli gorzelń, którzy śpiąc dotychczas snem błogosławionych, ani się spojrzą, jak będzie po wszystkiem tak, że nawet nadziei mieć nie będą mogli na możność pędzenia ekskontyngentu.

Dziś jeszcze jest nadzieja, lecz trzeba działać i stowarzyszyć się, bo nas zjedzą!

Dostawa spirytusu z Królestwa Polskiego dla zarządu monopolu wódczanego w Szwajcaryi niedoszła do skutku. Warunki, jakie rząd szwajcarski stawiał, wydawały się skarbowi rosyjskiemu niedogodnymi, przyczem zaofiarowana przez Szwajcaryę cena na spirytus rosyjski nie byłaby odpowiednią ze względu na doskonałość rosyjskiego spirytusu rektyfikowanego i rząd rosyjski obawiał się strat. Po zniżonej cenie rząd rosyjski oferować nie mógł, ze względu na minimalne ceny, jak przez producentów z Królewstwa polskiego zostały podane.

Zwolnienie oleju fuzlowego od akcyzy w Rossyi. Przepisy co do warunków zwolnienia olejów fuzlowych od akcyzy opiewają następująco:

1. Niedogon, otrzymany z odpadków przy oczyszczaniu spirytusu w rektyfikacyach prywatnych i oddziałach rektyfikacyjnych gorzelni i zakładów wódczanych, przechowywany wraz z odpadkami w zabezpieczonych naczyniach, może być sprzedany bez podatku akcyzowego wewnątrz Cesarstwa i za granicę.

2. Niedogon musi odpowiadać następującyw warunkom:

a) Być przeźroczystym, *b*) wykazywać nie mniej niż 80° po zanużeniu w nim alkoholometru, *c*) zmniejszenie się obojętości przy wykłuceniu w temperaturze około 15° R równych obojętości oleju i wody nie powinno przekraczać 30%, *d*) po wykłuceniu 100 cm³ oleju z 5 cm³ wody w temperaturze około 15° R powinno nastąpić, *e*) mieszanina równych objętości oleju rozcieńczonego kwasu siarkowego (1 cz. kwasu o c. wł. 1.84 i cz. wody) powinna dawać ciecz jednolitą.

3. Wypuszczanie niedogonu bez podatku akcyzowego dozwala się na zasadzie osobnej prośby, podanej za pośrednictwem miejscowego zarządzającego podatkami akcyzowemi do ministeryum finansów, w której należy wykazać ilość mającego się wypuszczać oleju fuzlowego.

4. Zaliczanie niedogonu uskutecznia się przy zadeklarowaniu odpadków do zniszczenia (punkty 15 i 16 regulaminu z dnia 3 sierpnia 1899 r. o spisie niepodlegających akcyzie strat i odpadków przy oczyszczaniu spirytusu) przyczem niedogon opieczętowany przez dozór akcyzy w specyalnych naczyniach, może być oddany fabrykantowi do przechowaniu do czasu sprzedaży.

5. Osobom, które otrzymały pozwolenie na wypuszczenie niedogonu, dozwala się przerabianie odpadków wodą lub innymi sposobami w celu otrzymania fuzlu odpowiadającego powyższym wymaganiom w obecności dozoru akcyzy.

6. Niedogon wchodzi w rachubę odpadków, przeznaczonych do zniszczenia bez akcyzy, a mianowicie: ogólna ilość oleju i odpadków nie powinna przewyższać przewidzianego w artykule 8 rzeczowego regulaminu z dnia 3 sierpnia 1888 r. dozwolonego największego procentu ($1^1/_2$%) przeznaczonych do zniszczenia bez akcyzy.

7. W aktach, dotyczących zniszczenia odpadków należy oddzielnie podawać ilość niedogonu przeznaczonęgo na sprzedaż.

8. Opieczętowany przez dozór akcyzy naczynie do przechowywania niedogonu może być podczas wypuszczania z zakładu otwierane tylko w obecności dozoru akcyzy.

9. Wypuszczany z zakładu niedogon nie podlega kontroli członków akcyzy.

Niemcy życzą sobie zaprowadzenia cła na kartofle. Okolice pograniczne tak w Austryi jak też Królestwa Polskiego wywożą,

jak wiadomo, sporo kartofli do Niemiec w tych latach, w których u nas jest na nie urodzaj. Na kartofle niema dotychczas cła w Niemczech, co oczywiście wywóz taki tylko ułatwia. Nie może to się naturalnie podobać niemieckim rolnikom, a to tembardziej, że kartofle, robiące konkurencyę ich produktom, są przeważnie polskie i wskutek tego od kilku lat kładą ciągle w uszy sfer miarodajnych niemieckich projekt podwyższenia cła tak, aby dowóz obcych kartofli zupełnie uniemożliwić. Używają nieraz najdziwaczniejszych argumentów, dla poparcia swoich żądań, a niekiedy stają się nawet śmiesznemi.

Jedno z takich śmiesznych oburzeń wynurzył niedawno niejaki p. B. w niemieckiem piśmie gorzelniczem, a asumpt do swego nawoływania wziął z artykułu wiedeńskiego pisma rolniczego „Landw. Wochenschrift“, w którym dość naiwny jakiś Ślązak austryacki zawiadomił czytelników tego pisma o mądrym projekcie wybudowania sobie gorzelni na terytoryum pruskiem, celem przerabiania w niej kartofli ze swego majątku, położonego na Sląsku austryackim w oddaleniu 2 kilometrów od pruskiej granicy. Sądzi ów projektodawca, że wykonanie tego pomysłu przyniesie mu wielkie korzyści, gdyż spirytus ma w Niemczech znacznie wyższą cenę, aniżeli w Austryi.

Przestraszony p. B. woła „gwałtu!“ uważa bowiem projekt ten za zupełnie wykonalny, co więcej, przewiduje, że gorzelnia ta, de facto austryacka, chociaż na niemieckiem terytoryum położona, miałaby widoki otrzymania w Niemczech kontyngentu, gdyż w niemieckiej ustawowódczanej nie jest wyraźnie powiedzianem, że gospodarstwo rolne, z którem gorzelnia musi być połączona, jeżeli chce otrzymać kontyngent, musi leżeć w państwie niemieckiem.

Według p. B. byłoby w tym wypadku wprowadzanie austryackich kartofli i przerabianie ich na spirytus niczem innem, jak obejściem cła spirytusowego, a więc defraudacyą. Co gorsza, mówi nasz przestraszony p. B., powodzenie jednego takiego właściciela austryacko-pruskiej gorzelni musiałaby zdemoralizować cały szereg takich pogranicznych rolników i legalna defraudacya byłaby uprawiana na całej linii.

„Tylko nałożenie cła na kartofle może nas uratować“, twierdzi p. B., a więc rządzie pruski pomyśl o tem, bo będzie źle.

Cała ta historya robi na nas wrażenie, jak gdyby artykuł Ślązaka w austryackiem naiwnem piśmie rolniczem był umyślnie umieszczony po to, aby p. B. miał sposobność do krzyku.

Szkoła fachowa dla technicznych urzędników skarbowych. W Prusiech projektują utworzenie fachowej szkoły dla technicznych urzędników skarbowych. Nauka odbywałaby się w dwóch kursach. W pierwszym kursie słuchaliby uczestnicy wyłącznie wykładów z dziedziny przyrodoznawstwa, a głównie chemii, w drugim zaś odbywałyby się ćwiczenia w laboratoryach.

W ciągu nauki miałyby się odbyć obowiązkowe wycieczki (12) do rozmaitych fabryk celem poznania ich w praktyce.

Gorzelnia w Ociążu w W. Ks. Poznańskiem, w majątku p. M. Tyszkiewiczowej spłonęła doszczętnie. Odbudowanie i urządzenie jej potrwa kilkanaście tygodni.

Odpowiedzialny redaktor: Wiktor Syniewski. Z Drukarni Ludowej we Lwowie.

Drobne ogłoszenia.

Odpowiedzialny redaktor: Wiktor Syniewski. Z Drukarni Ludowej we Lwowie.